

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**



(19) BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND

DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT(10) Offenlegungsschrift  
(11) DE 197 43 770 A 1

(5) Int. Cl. 6:

B 41 F 13/46

B 41 F 7/02

B 41 F 13/34

B 41 C 1/10

B 41 F 7/10

(12) Anmelder:

Heidelberger Druckmaschinen AG, 69115  
Heidelberg, DE(2) Aktenzeichen: 197 43 770.2  
(2) Anmeldetag: 2. 10. 97  
(3) Offenlegungstag: 8. 4. 99

DE 197 43 770 A 1

(12) Erfinder:

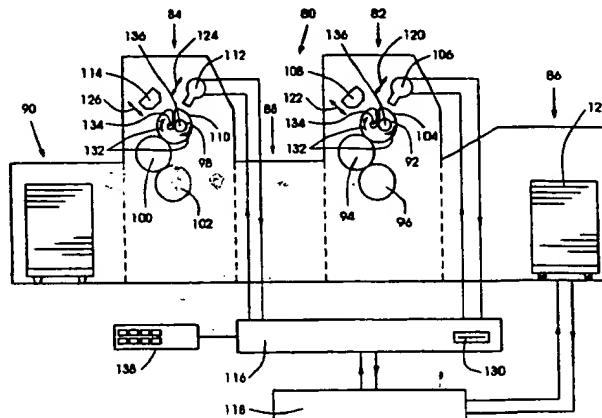
Schmid, Gotthard, 69254 Malsch, DE; Richards,  
John Sheridan, Barrington, N.H., US(12) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
zu ziehende Druckschriften:

DE 41 03 744 C1  
 DE 38 25 145 C2  
 DE 28 44 418 C3  
 DE-AS 10 39 537  
 DE 196 03 663 A1  
 DE 196 02 289 A1  
 DE 195 12 420 A1  
 DE 195 03 619 A1  
 DE 38 37 898 A1  
 DE-OS 20 33 836  
 DE-GM 72 35 379  
 US 53 05 019

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(5) Verfahren zum Betrieb einer Rotationsdruckmaschine und Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens

(5) Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Betrieb einer Rotationsdruckmaschine (80), wobei während des Druckens mit einer ersten Druckform (104) eine zweite Druckform (110) bebildert wird. Weiterhin bezieht sich die Erfindung auf eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens, welche mindestens eine den Druckformen (104, 110) zugeordnete Bebilderungseinrichtung (106, 108) umfaßt.



DE 197 43 770 A 1

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Betrieb einer Rotationsdruckmaschine mit mindestens zwei in der Druckmaschine bebilderbaren Druckformen, mit denen nach einer einmaligen Bebildung mehrere Drucke durchführbar sind, gemäß dem Oberbegriff von Anspruch 1, und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

In der DE 195 12 420 A1 ist eine Mehrfarbendruckmaschine mit einer mehreren Druckformzylinde r nacheinander zuordnbaren Bebilderungseinheit beschrieben. Auf diese Weise werden die Kosten im Vergleich zu einer Zuordnung von je einer Bebilderungseinrichtung pro Druckformzylinder reduziert. Ein Bebilden von Druckformen während des Betriebes der Druckmaschine ist hier nicht vorgesehen, so daß für jeden Auftragswechsel eine Betriebsunterbrechung notwendig ist. Der daraus resultierende Makulaturanfall bei Betriebsfortsetzung und die in der Summe hohen Stillstandszeiten verursachen eine vergleichsweise schlechte Wirtschaftlichkeit.

In der DE-PS 28 44 418 ist eine Rollenrotationsdruckmaschine mit fliegendem Druckbildwechsel in einer Eindruckeinheit beschrieben, das heißt, daß beim Erreichen einer bestimmten Auflage mit einem ersten Eindruckbild das momentan druckende Druckwerk abgestellt und ein weiteres Druckwerk der Eindruckeinheit ohne Maschinenstillstand in Betrieb genommen wird. Während das weitere Druckwerk arbeitet, kann das abgestellte Druckwerk für den nächsten Eindruck vorbereitet werden. Ein Bebilden von Druckformen in der Druckmaschine ist hier nicht vorgesehen, so daß bei kleinen Auflagenhöhen pro Druckbild die Kosten für die Druckvorstufe, z. B. die photochemische Plattenkopie, einen vergleichsweise großen Kostenanteil der Gesamtkosten darstellen. Eine Automatisierung des Druckplatte nwechsels läßt sich nur mit einem erheblichen technischen Aufwand erreichen.

Der Erfundung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Betrieb einer Rotationsdruckmaschine, durch welches auch Teilauflagen geringer Auflagenhöhe bei geringem Makulaturanfall und günstiger Maschinenauslastung wirtschaftlich herstellbar sind, und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens zu schaffen.

Die Aufgabe wird gemäß der Erfundung durch ein Verfahren mit den Merkmalen von Anspruch 1 und durch eine Vorrichtung mit den Merkmalen von Anspruch 5 oder 6 gelöst. Weitere Merkmale der Erfundung sind in den Unteransprüchen enthalten.

Gemäß der vorliegenden Erfundung zeichnet sich das Verfahren zum Betrieb einer Rotationsdruckmaschine mit mindestens zwei in der Druckmaschine bebilderbaren Druckformen, mit denen nach einer einmaligen Bebildung mehrere Drucke durchführbar sind, dadurch aus, daß während des Druckens mit der ersten Druckform die zweite Druckform bebildert wird. Die Bebildung der zweiten Druckform erfolgt insbesondere für ein dem Drucken mit der ersten Druckform nachfolgendes Drucken mit der zweiten Druckform.

Erfundungsgemäß zeichnet sich eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens dadurch aus, daß der ersten Druckform eine erste Bebilderungseinrichtung und der zweiten Druckform eine zweite Bebilderungseinrichtung zugeordnet ist.

Erfundungsgemäß zeichnet sich eine weitere Vorrichtung zur Druckführung des Verfahrens dadurch aus, daß der ersten Druckform und der zweiten Druckform eine einzige gemeinsame Bebilderungseinrichtung zugeordnet ist, welche zur Bebildung der ersten und der zweiten Druckform einsetzbar ist.

Das Verfahren läßt sich beim Betrieb von Rollenrotations- und von Bogenrotationsdruckmaschinen anwenden. Die Vorrichtungen sind in diesen Maschinen einsetzbar.

- 5 Im Gegensatz zu den dynamischen bzw. löschenbaren Druckformen in als Ausgabegeräte für Personalcomputer genutzten, z. B. nach dem elektrografischen Prinzip arbeitende Druckern und Plottern, bezieht sich die Erfundung auf einmalig bebildbare – also dem Master-System zuordnbare – Druckformen mit einem speicherbaren, nicht löschenbaren Druckbild. Diese Druckformen können in Form einer Druckplatte, einer Hülse oder einer aushärtbaren Fluidschicht oder vorzugsweise einer ab- und aufwickelbaren Druckfolie auf Druckformzylinde r aufgebracht sein. Die Druckformen können als Offsetdruckformen, z. B. als konventionelle Naheoffsetdruckformen oder als feuchtmittellos arbeitende Trockenoffsetdruckformen, und auch als Druckformen des direkten Flachdrucks (Dolitho) ausgebildet sein.
- 10 Die Direktbebildung der Druckformen kann gemäß eines computer-to-press-Bebilderungsverfahrens erfolgen, 20 welches eine örtliche bzw. pixelweise, vorzugsweise hochenergetische, Bestrahlung und eine nachfolgende manuelle oder automatische Reinigung der Druckform von Bebildungsrückständen, z. B. thermisch zersetzen Materials einer nichtdruckenden Schicht der Druckform, umfaßt, so daß eine druckende Schicht an den Bildstellen freigelegt und aktiviert wird. Die nichtdruckende Schicht der Druckform kann eine Silikonschicht und die druckende Schicht eine Infrarotabsorptionsschicht sein.

- 25 Die Reinigung der Druckform kann mittels einer Reinigungseinrichtung oder durch den Bedruckstoff erfolgen. Für die Reinigung kann der nachfolgend zu bedruckende oder aus einem speziell für die Reinigung vorgesehenen Material bestehender Bedruckstoff eingesetzt werden. Die Bebildungsrückstände können vom Bedruckstoff unmittelbar während des Druckbeginns z. B. durch wenige dabei zu Makulatur werdende Bogen, oder in einem dem Drucken vorausgehenden Reinigungsdurchlauf aufgenommen werden. Bei nichtablitativen Bebilderungsverfahren ist ein dem eigentlichen Bebilderungsprozeß folgender Reinigungsprozeß nicht erforderlich. Statt dessen können sich andere Prozesse zum Druckfertigmachen der Druckform dem Bebildern anschließen.

- 30 Die vollständige Bebildung der Druckform erfordert in Abhängigkeit vom jeweiligen Bebilderungsverfahren einen bestimmten Zeitaufwand, z. B. insgesamt 12 Min., wobei die Bestrahlung der Druckform 6 Min. und das Reinigen 6 Min. dauern kann.

- 35 Eine Gesamtauflage eines Druckproduktes kann aus einer ersten Teilauflage, welche mit einem Druckbild oder Eindruck versehen werden soll, und einer zweiten Teilauflage, welche mit einem anderen Druckbild oder Eindruckbild versehen werden soll, bestehen. Während der Herstellung der ersten Teilauflage unter Einsatz der das erste Druck- oder Eindruckbild druckenden ersten Druckform kann die zweite Druckform in der Druckmaschine bebildert, z. B. bestrahlt und gereinigt, werden. Erfordert die Herstellung der ersten Teilauflage einen sehr geringen Zeitaufwand, im obengenannten Beispiel weniger als 12 Min., ist es möglich, daß die Bebildung der zweiten Druckform bei Fertigstellung der ersten Teilauflage noch nicht vollständig abgeschlossen ist, so daß die Druckmaschine für die Zeitdauer des Fertigbilderns stillstehen kann. In diesem Fall erfolgt die Bebildung der zweiten Druckform teilweise während des Druckens mit der ersten Druckform. In der Regel erfordert das Drucken der ersten Teilauflage jedoch weitaus mehr Zeit, als der Bebilderungsvorgang insgesamt in Anspruch nimmt, so daß dieser vollständig während des Druckens der ersten Teilauflage durchgeführt werden kann.

In diesem Fall kann zwischen dem Drucken mit der ersten Druckform und dem Drucken mit der zweiten Druckform ein fliegender Wechsel erfolgen. Hierzu wird eine die zweite Druckform umfassende, zweite Druckeinrichtung über einen Antrieb auf Fortdruckdrehzahl beschleunigt, die zweite Druckeinrichtung mit der Druckmaschinendrehzahl synchronisiert und an den Hauptantrieb der Druckmaschine angekuppelt sowie die zweite Druckform in Druckposition gebracht. Währenddessen kann die erste Druckform aus der Druckposition gebracht und die die erste Druckform umfassende, erste Druckeinrichtung vom Hauptantrieb abgekuppelt werden, so daß die erste Druckeinrichtung bis zum Stillstand oder bis zum Erreichen einer geringeren Drehzahl (Schleichgang) verzögert werden kann. Der zuvor beschriebene fliegende Wechsel kann bei ununterbrochen fortlaufendem Betrieb einer dritten oder mehrerer weiterer von der Druckmaschine umfaßten Druckeinrichtungen oder Druckwerke erfolgen. Mit letzteren weiteren Druckwerken kann das eigentliche Druckbild der Gesamtauflage des Auftrages gedruckt werden, wobei mittels der als Eindruckeinheit fungierenden ersten und zweiten Druckeinrichtung zusätzliche Eindrücke in dieses eigentliche Druckbild gedruckt werden können. Die weiteren Druckwerke können dabei konventionelle Druckformen umfassen, die z. B. mittels Plattenkopie außerhalb der Druckmaschine und nicht innerhalb der Druckmaschine bebildbar sind.

Bei Aufträgen mit mehr als zwei Teilauflagen kann eine wechselweise Bebildung und ein wechselseitiger Einsatz der ersten Druckform und der zweiten Druckform erfolgen. Selbstverständlich kann das Verfahren auch unter Verwendung von mehr als zwei in der Druckmaschine bebilderbaren Druckformen durchgeführt werden, wobei z. B. eine erste Druckform im Einsatz ist, während eine zweite Druckform und eine dritte Druckform bebildert werden. Nach Fertigstellung der mit der ersten Druckform gedruckten Teilauflage erfolgt ein Wechsel des Druckwerkes, so daß die folgenden Drucke oder Eindrücke unter Einsatz der zweiten Druckform durchgeführt werden, währenddessen die Bebildung der ersten Druckform beginnt und die Bebildung der dritten Druckform zu Ende geführt wird. Die erste und die zweite Bebildungseinrichtung der Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens können durch je eine separate zugeordnete oder durch eine einzige wahlweise zuschaltbare gemeinsame elektronische Steuerungseinrichtung angesteuert werden. Die Steuerungseinrichtung kann z. B. einen Mikroprozessor enthalten und Bitmap-Dateien aus Electronic-Publishing-Systemen, z. B. aus einem Raster-Image-Processor, übernehmen, wobei diese digitalen Daten an die z. B. eine Zeile von 11 Laser-Dioden oder elektroerosive Funken erzeugende Elektroden umfassenden Schreibköpfe der Bebildungseinrichtungen weitergeleitet werden. Eine gemeinsame Bebildungseinrichtung der erfundungsgemäßen Vorrichtung kann durch ein wahlweises Anbringen, z. B. ein Umstecken von einer ersten, der ersten Druckform zugeordneten Halterung in eine zweite, der zweiten Druckform zugeordnete Halterung, der jeweiligen Druckform zugeordnet werden. Vorzugsweise kann die gemeinsame Bebildungseinrichtung in eine ersten Position zur Bebildung der ersten Druckform und in eine zweite Position zur Bebildung der zweiten Druckform verstellbar, z. B. verschieb-, dreh- oder schwenkbar, ausgebildet sein. Weitere Zuordnungen oder Verstellungen der gemeinsamen Bebildungseinrichtung in Positionen, z. B. in eine Bebildungsposition zur Bebildung einer dritten oder weiterer Druckformen oder in eine Reinigung der zweiten Druckform während des Einsatzes der ersten Druckform ermöglichte Neutralposition, sind möglich.

Eine Vorrichtung kann zur Durchführung einer besonde-

ren Ausführungsform des erfundungsgemäßen Verfahrens, welches beinhaltet, daß in ein bereits gedrucktes Druckbild in-line Eindrücke eingedruckt werden, ausgebildet sein. Hierzu kann eine Rotationsdruckmaschine derart ausgestaltet sein, daß in Bedruckstoffförderrichtung gesehen den für einen ein- oder zweiseitigen Vier- oder Mehrfarbendruck notwendigen Druckwerken zwei Eindruckeinrichtungen nachgeordnet sind. Jede der Eindruckeinrichtungen kann z. B. einen an einen Gegendruckzylinder an- und abstellbaren Druckformzylinder oder eine an den Gegendruckzylinder an- und abstellbare Druckform- und Gummituchzylinder-Kombination umfassen.

Das erfundungsgemäße Verfahren umfaßt ferner eine Verfahrensvariante, bei welcher eine Druckmaschine mit vier Druckwerken für zweifarbiges Drucken eingesetzt wird, wobei jedes Druckwerk eine in der Druckmaschine bebildbare Druckform umfaßt. Hierbei erfolgt während des Druckens eines ersten zweifarbiges Auftrages mit einem ersten und einem zweiten Druckwerk eine Bebildung des dritten und vierten Druckwerkes für einen nachfolgenden zweiten zweifarbiges Auftrag. Auf diese Weise können Druckmaschinen mit einer großen Anzahl von Druckwerken für Aufträge mit einer kleineren Anzahl von zu verdruckenden Farben - z. B. Vierfarbendruckmaschinen für Zweifarbenaufträge oder Perfektordruckmaschinen mit acht Druckwerken und Wendeeinrichtung zum zweiseitigen Bedrucken in einem Druckgang für einseitige Vierfarbenaufträge - sehr wirtschaftlich ausgelastet werden.

Die Erfindung wird nachfolgend mit Bezug auf die Zeichnungen anhand bevorzugter Ausführungsformen beschrieben.

In den Zeichnungen zeigen:

Fig. 1 eine schematische Darstellung einer Rotationsdruckmaschine in Reihenbauweise mit einer Vorrichtung zur Durchführung des erfundungsgemäßen Verfahrens;

Fig. 2 ein Flußdiagramm, welches schematisch den Ablauf der Steuerungsvorgänge der Steuerung einzelner Maschinenkomponenten der in Fig. 1 dargestellten Druckmaschine bei der Durchführung des erfundungsgemäßen Verfahrens veranschaulicht und

Fig. 3 eine schematische Darstellung einer Rotationsdruckmaschine in Satellitenbauweise mit einer weiteren Vorrichtung zur Durchführung des erfundungsgemäßen Verfahrens.

Die in Fig. 1 dargestellte Rotationsdruckmaschine in Reihenbauweise mit einer Vorrichtung zur Durchführung des erfundungsgemäßen Verfahrens umfaßt ein erstes Druckwerk 82, ein zweites Druckwerk 84, einen Bogenanleger 86, eine Bogenübergabe- und/oder Bogenwendeeinrichtung 88, einen Bogenausleger 90 und eine zentrale Steuerungseinrichtung 118 für die Steuerung der genannten Komponenten der Druckmaschine einschließlich der in Fig. 1 nicht dargestellten Antriebe der Komponenten sowie der nicht dargestellten, den Druckwerken 82, 84 zugeordneten Farb- oder Farb- und Feuchtwerke. Jedes der Druckwerke 82, 84 umfaßt einen Gegendruckzylinder 96, 102, einen Gummituchzylinder 94, 100 und einen Druckformzylinder 92, 98 mit einer Druckform 104, 110. Den Druckformen 104, 110 sind je eine Reinigungseinrichtung 108, 114 und eine Bebildungseinrichtung 106, 112 zugeordnet. Die Bebildungseinrichtungen 106, 112 können einen Laser, einen diesem nachgeordneten Modulator sowie eine die modulierte Strahlung zu einer Fokusieroptik übertragende Faseroptik umfassen. Die Fokusieroptik kann spiralförmig über die Oberfläche der Druckform 104, 110 auf dem rotierenden Druckformzylinder 92, 98 geführt werden, wo der Laserstrahl an den Positionen des Rasters die gewünschten Nähpfchen bohrt. Die Bebildungseinrichtungen 106, 112 werden

durch eine Bebildерungssteuereinrichtung 116 gesteuert, welche in einem ersten Betriebsmodus die erste Bebildungseinrichtung 106 und in einem zweiten Betriebsmodus die zweite Bebildungseinrichtung 112 ansteuert und die mit der zentralen Steuerungseinrichtung 118 verbunden ist. Die zentrale Steuerungseinrichtung 118 ist mit einem Bedienpult 138 verbunden, über welches in bekannter Weise Betriebsparameter und Befehle zur Steuerung der Druckmaschine eingebar sind. Eine von der zentralen Steuereinrichtung 118 getrennte Bebildungsteuereinrichtung 116 oder eine Bebildungsteuerung durch die zentrale Steuereinrichtung 118 sind ebenso möglich.

Zur Bebildung sind die Druckformzylinder 92, 98 in eine Bebildungsposition bewegbar, in der sie die Gummituchzylindern 94, 100 nicht kontaktieren. Eine Positionierung 120, 124 der Bebildungseinrichtungen 106, 112 kann zusätzlich vorgesehen sein, so daß auf diese Weise ein für die Bebildung geeigneter Abstand zwischen den wirksamen Elementen der Bebildungseinrichtungen 106, 112, z. B. Laser-Dioden oder einer Fokusieroptik, und der Druckformoberfläche der Druckformen 104, 110 eingestellt und konstant gehalten werden kann, so daß ein exakt definierter Durchmesser der Rasterpunkte bzw. Näpfchen gewährleistet ist. Die Reinigungseinrichtungen 108, 114 sind ebenfalls positionierbar und können in Form eines auf- und abwickelbaren Reinigungstuches in Kombination mit einem dieses an die Druckformoberfläche anpressenden Andrückelement ausgebildet sein, wobei indirekt über die Reinigungseinrichtung oder auf direktem Weg ein Reinigungsfluid auf die Druckformoberfläche aufgebracht werden kann.

Die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens wird nachfolgend beispielhaft für den Fall erläutert, daß zwei Druckaufträge bearbeitet werden. Der erste Druckauftrag wird mit dem zweiten Druckwerk 84 unter Einsatz der bereits bebilderten zweiten Druckform 110 gedruckt. Die Bögen 128 werden vom Bogenanleger 86 zum ersten Druckwerk 82, von diesem über die Bogenübergabeeinrichtung 88 zum zweiten Druckwerk 84 und über dieses zum Bogenausleger 90 gefördert. Während die Bögen 128 im zweiten Druckwerk 84 bedruckt werden, erfolgt eine Bebildung der ersten Druckform 104 im ersten Druckwerk 82 für den zweiten Druckauftrag, welcher dem ersten Druckauftrag nachfolgend bearbeitet werden soll. Bei der Bebildung der ersten Druckform 104 ist der Druckformzylinder 92 vom Gummituchzylinder 94 abgestellt, wobei der Gummituchzylinder 94 an den Gegendruckzylinder 96 angestellt oder von diesem abgestellt sein kann. Die Bearbeitung der kompletten Auflage des ersten Druckauftrages kann eine zur Bebildung der ersten Druckform 104 hinreichende Zeitspanne erfordern, so daß eine komplett Bebildung, einschließlich eines Einbrennens aller Bildpunkte bzw. Pixel in die ersten Druckform 104 sowie eines nachfolgenden Reinigens der ersten Druckform 104 vom bei der ablativen Bebildung thermisch zersetzten Druckformmaterial mittels der Reinigungseinrichtung 108, in dieser Zeitspanne durchführbar sein kann. Nach Bearbeitung des ersten Druckauftrages wird die Bearbeitung des zweiten Druckauftrages begonnen, indem der Druckformzylinder 92 in eine Arbeitsposition gebracht wird, in welcher ein Zusammenwirken mit dem Gummituchzylinder 94 gegeben ist und indem gleichzeitig der Druckformzylinder 98 aus einer derartigen Arbeitsposition in eine Bebildungsposition gebracht wird. Ein solcher fliegender Druckformenwechsel minimiert die anfallende Makulatur, wobei gegebenenfalls ein kurzes Zwischenwaschen des Gummituchzylinders 100 und/oder ein Aufheben dessen Kontaktes zum Gegendruckzylinder 102 erfolgen kann. Die vorzugsweise als Druckfolienbahnen ausgebilde-

ten Druckform 104, 110 können durch einen Druckfolienvorschub 132 erneuert werden, indem bebilderte und gebrauchte Bereiche einer Druckfolienbahn auf einen ersten Wickel 134 aufgewickelt und frische bebilderbare Druckfolienabschnitte von einem zweiten Wickel 136 abgewickelt werden. Danach kann während der Druckbearbeitung des zweiten Druckauftrages im ersten Druckwerk 82 eine Bebildung der zweiten Druckform 110 erfolgen.

Die Bebildungsteuereinrichtung 116 kann manuell oder, wie gezeigt, durch die zentrale Steuereinrichtung 118 wahlweise in einen ersten Betriebsmodus – zur Ansteuerung der ersten Bebildungseinrichtung 106 zur Bebildung der ersten Druckform 104 – und in einen zweiten Betriebsmodus – zur Ansteuerung der zweiten Bebildungseinrichtung 112 zur Bebildung der zweiten Druckform 110 – schaltbar sein. Die Druckbilddaten und andere Daten für die Bebildung der Druckformen 104, 110 können von der Bebildungsteuereinrichtung 116 von im Datenfluß vorgeordneten electronic-publishing-Systemen on-line oder, wie gezeigt, von transportablen Datenspeichermedien 130, z. B. Disketten, übernommen werden. Die Verbindung der Bebildungsteuereinrichtung 116 mit der zentralen Steuereinrichtung 118 und auch eine Integration in letzterer ermöglichen eine weitere Nutzung der Bilddaten für die Steuerung weiterer Maschinenkomponenten, z. B. zur druckbildspezifischen Farbwerkseinstellung, sowie einem aktuellen Betriebszustände der Druckmaschine 80, insbesondere der Druckwerke 82, 84, betreffenden Signalfluß zur Bebildungsteuereinrichtung 116. Ferner ist auch eine wahlweise Zuschaltung der Bebildungsteuereinrichtung 116 zu den Bebildungseinrichtungen 106, 112 sowie deren Aktivierung und Deaktivierung durch manuelle Bedienung möglich. Selbstverständlich kann die Druckmaschine 80 in weiteren Funktionen auch als eine Mehrfarbendruckmaschine und als eine Schön- und Widerdruckmaschine betrieben werden, wobei z. B. eine nacheinander erfolgende Bebildung der Druckformen 104, 110 vor Druckbeginn erfolgen kann. Die Druckmaschine 80 kann weitere Druckwerke umfassen, die den Druckwerken 82, 84 vor-, zwischen- und nachgeordnet sein können.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird das erfindungsgemäße Verfahren unter Einsatz einer entsprechenden Steuerungssoftware in der eine Mikroprozessor-Schaltung umfassenden zentralen Steuereinrichtung 118 realisiert. Ein Beispiel für einen Programmablaufplan für eine derartige Steuerungssoftware ist in Fig. 2 dargestellt und wird nachfolgend beispielhaft auf Fig. 1 bezogen beschrieben.

Nach dem Programmstart in Stufe 140, welcher z. B. mit dem Einschalten der Druckmaschine erfolgen kann, werden in der Stufe 142 die Druckpositionen im zweiten Druckwerk 84 eingestellt, wobei z. B. der eine bereits fertig bebilderte erste Druckform 110 tragende Druckformzylinder 98 aus einer Bebildungsposition in eine Arbeitsposition relativ zum Gummituchzylinder 100 gebracht wird. In der nächsten Programmstufe 144 wird mit dem Druck im zweiten Druckwerk 84 der Druckmaschine 80 begonnen. Nach dem Druckbeginn mit dem zweiten Druckwerk 84 erfolgt in einer nachfolgenden Programmstufe 146 die Bebildung der ersten Druckform 104, welche in einer weiteren Programmstufe 148 vollständig abgeschlossen wird, so daß jetzt die ersten Druckform 104 druckfertig bebildert ist. Jetzt kann eine Einstellung der Druckpositionen im ersten Druckwerk 82, z. B. in oben der beschriebenen Weise, gemäß einer Programmstufe 150 erfolgen. Nachdem ein erster Druckauftrag mit der im zweiten Druckwerk 84 enthaltenen zweiten Druckform 110 fertiggestellt wurde und nachdem die komplette Auflage des ersten Druckauftrages gedruckt wurde,

folgt eine Programmstufe 152, in welcher ein fliegender Wechsel vom Drucken mit dem zweiten Druckwerk 84 zum Drucken mit dem ersten Druckwerk 82, d. h. ein mit der Druckbeendung des Druckens mit der zweiten Druckform 110 gleichzeitiger Druckbeginn eines zweiten Druckauftrages mit der ersten Druckform 104. Dieser fliegende Wechsel kann erfolgen, indem z. B. der Gummituchzylinder 94 zuerst an den eingefärbten Druckformzylinder 92 und nachfolgend an den Gegendruckzylinder 96 angestellt wird, währenddessen gleichzeitig der Gummituchzylinder 100 vom Gegendruckzylinder 102 und dem Druckformzylinder 98 abgestellt wird. Die Druckformzylinder 92, 98 können über Kupplungen an den Antrieb der Druckmaschine 80 koppelbar und von diesem abkoppelbar sein, so daß der jeweils nichtdruckende Druckformzylinder 92; 98 durch einen weiteren Antrieb mit einer von der Maschinengeschwindigkeit unabhängigen Bebilderungsgeschwindigkeit antreibbar ist.

In einer nachfolgenden Programmstufe 154 wird die zweite Druckform 110 erneuert, z. B. indem eine Druckformhülse manuell ausgetauscht wird oder eine Druckplatte automatisch gewechselt wird oder eine auf- und abwickelbare Druckfolienbahn weitergetaktet wird, so daß der Druckformzylinder 98 mit einer neuen bebilderbaren Druckform 110 versehen wird. In einer weiteren Programmstufe 156 erfolgt eine Rücksprungabfrage, das heißt, ob dem zweiten Druckauftrag weitere Druckaufträge folgen bzw. ob die Anzahl n hintereinander zu bearbeitender Aufträge größer als die Anzahl z fertiggestellter Aufträge ist. Liegt kein weiterer Druckauftrag vor, kann, nachdem die komplette Auflage des zweiten Druckauftrages gedruckt wurde, in einer folgenden Programmstufe 158, das Drucken mit der ersten Druckform 104 beendet werden, indem der Druckformzylinder 92 vom Gummituchzylinder 96 abgestellt wird. Liegen weitere Druckaufträge, z. B. ein dritter Druckauftrag, vor, dann werden die vorangegangenen Programmstufen erneut durchlaufen, wie mit der Schleife 160 angedeutet. In der letzten Programmstufe 161 wird das Programm beendet.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung umfaßt eine in Fig. 3 dargestellte Rotationsdruckmaschine eine Satellitendruckwerkseinheit 2 mit vier oder mehr um einen mehrfachgroßen gemeinsamen Gegendruckzylinder 14 gruppierten Druckeinrichtungen 6, 8, 10, 12 und einer Eindruckwerkseinheit 4 mit einer ersten Eindruckeinrichtung 16 und einer zweiten Eindruckeinrichtung 18 und gegebenenfalls weiterer Eindruckeinrichtungen. Die Satellitendruckwerkseinheit 2 und die Eindruckwerkseinheit 4 sind zueinander an- und abkoppelbar, wobei die Trennstelle 48 der Koppelung zwischen der einfachgroßen, zweiten Übergabetrommel 26 und der doppeltgroßen – d. h. zwei Druckbögen zugleich führenden – Transfertrommel 24, welcher eine einfachgroße, erste Übergabetrommel 22 vorgeordnet ist, verläuft. Die Satellitendruckwerkseinheit 2 und die Eindruckwerkseinheit 4 sind mit dem Verbindungssegment 78 aneinander koppelbar, wobei weitere Koppelungen nicht in der Figur dargestellt sind. Die antriebsmäßige Koppelung kann z. B. über eine elektronische Koppelung separater Antriebe beider Einheiten 2, 4 mittels der zentralen Steuerungseinrichtung 71 oder über einen in eine der Einheiten 2; 4 integrierten Zentralantrieb und einen dessen Antriebsleistung zur anderen Einheit 2; 4 übertragendes Getriebe, z. B. einen Zahnräderzug, realisiert sein.

Zumindest eine der Einheiten 2; 4 ist in eine Richtung 46 verschiebbar, während die andere Einheit 2; 4 stationär im Fundament 33 verankert sein kann. Die Verschiebbarkeit der Einheiten 2, 4 kann durch in Laufschienen 35 geführte Rollen 36 oder andere Verschiebungen erleichternde Führungen ermöglicht sein, wobei die verschiebbaren Einheiten 2, 4 im

Fundament 33 mit Feststellelementen 37 arretierbar sein können.

Durch die geschaffene Trenn- und Koppelbarkeit ist eine Koppelung der Einheiten 2, 4 und ein Betrieb mit weiteren Modulen, z. B. bogenanlegenden und -auslegenden sowie druckweiterverarbeitenden Modulen, – d. h. eine einsatzbedingte wahlweise Kombination und auch ein Separatbetrieb der Einheiten 2, 4 – möglich. Beispielsweise kann die Satellitendruckwerkseinheit 2 mit einer im wesentlichen gleichartig oder spiegelbildlich ausgebildeten weiteren Satellitendruckwerkseinheit kombiniert werden, so daß ein zweiseitiger Vier- oder Mehrfarbendruck oder ein einseitiger Achs- oder Mehrfarbendruck möglich ist. Das erfundungsgemäße Verfahren kann dabei innerhalb nur einer der Satellitendruckwerke- bzw. Eindruckeinheiten oder modulübergreifend durchgeführt werden.

Die Übergabetrommeln 22, 26 und die Transfertrommel 24 weisen Druckbögen haltende Einrichtungen, z. B. Greifereisten und Sauggreifer, auf, so daß die Druckbögen 30 lagesicher auf den Umfangsoberflächen der Trommel 22, 24, 26 geführt und von einer Trommel 22; 24 zur anderen Trommel 24; 26 übergeben werden können. Die Druckbogentransfereinrichtung 22, 24, 26 kann umstellbar und dadurch in zwei Betriebsmodi betreibbar ausgebildet sein. Die von der Bogentransfereinrichtung 22, 24, 26 von der Satellitendruckwerkseinheit 2, z. B. direkt vom vierfachgroßen Gegendruckzylinder 14 übernommenen, ein Druckbild auf der Vorderseite 40 tragenden Druckbögen 30 können in einem ersten Betriebsmodus – dem Schöndruckmodus – derart an die Eindruckwerkseinheit 4, z. B. direkt an den mehrfachgroßen Gegendruckzylinder 20, übergeben werden, daß mit der Eindruckwerkseinheit 4 Eindruckbilder in das Druckbild der Vorderseite 42 eindruckbar sind. In einem zweiten Betriebsmodus – dem Schön- und Wiederdruckmodus – arbeitet die Druckbogentransfereinrichtung 22, 24, 26 als eine Wendeeinrichtung, wobei die Transfertrommel 24 als eine Speichertrommel, die mit der hierbei als Wendetrommel fungierenden zweiten Übergabetrommel 26 in bekannter Weise zusammenwirkt, fungiert, so daß die Druckbögen 30 gewendet an die Eindruckwerkseinheit 4 übergeben werden, wobei die Druckbögen 30 mit ihrer vormaligen Vorderseite 40 auf dem Gegendruckzylinder 20 aufliegen und ein Bedrucken der Rückseite 44 durchführbar ist. Die Pfeilspitzen in Fig. 3 symbolisieren die auf den Druckbogen auf der jeweilige Seite aufgedruckten Farben.

Das erfundungsgemäße Verfahren kann mit der in Fig. 3 dargestellten Vorrichtung auf verschiedene Weise durchgeführt werden. Eine ersten Variante beinhaltet, daß eine Bebilderung einer oder mehrerer Eindruckeinrichtungen 16, 18, der Einheit 4 während des Druckens mit den Druckformen 5, 7, 9, 11 der Einheit 2 erfolgt oder daß während des Druckens mit einer oder mehreren der Eindruckeinrichtungen 16, 18 der Einheit 4 eine Bebilderung einer oder mehreren Druckformen 5, 7, 9, 11 der Einheit 2 erfolgt. Diese ersten Variante ist auch auf zwei gekoppelte Satellitendruckwerkseinheiten anwendbar.

Gemäß einer zweiten Variante werden eine oder mehrere der Druckformen 5, 7, 9, 11 während des Druckens mit einer anderen oder mehreren anderen der Druckformen 5; 7, 9, 11 bebildert. Diese Variante kann sowohl im Separatbetrieb der Satellitendruckwerkseinheit 2 als auch im mit anderen Modulen, z. B. der Eindruckwerkseinheit 4, gekoppelten Betrieb realisiert sein.

Eine Kombination dieser Varianten untereinander und mit einer nachfolgend beschriebenen bevorzugten dritten Variante und mit in der Beschreibung zu den Fig. 1 und 2 genannten oder in diesen gezeigten Merkmalen ist möglich.

Die bevorzugte dritte Variante beinhaltet die Durchfüh-

nung des erfindungsgemäßen Verfahrens mittels der in die Eindruckwerkseinheit 4 integrierten Vorrichtungen 62, 70, 72, 73. Die z. B. als Schreibkopf mit Laserdioden ausgebildete Bebilderungseinrichtung 72 ist in eine erste Position a zur Bebilderung der ersten Druckform 49 und in eine zweite Position b zur Bebilderung der zweiten Druckform 51 sowie gegebenenfalls in eine Neutralposition c stellbar. Dies kann vorzugsweise erfolgen, indem die Bebilderungseinrichtung 72 geschwenkt wird. Neben der Schwenkbewegung 74 kann eine weitere - gegebenenfalls mit dieser zwangsweise synchronisierte - Bewegung 76 der Bebilderungseinrichtung 72 erfolgen.

Bei der in Fig. 3 dargestellten Ausführungsvariante ist jeder Bebilderungseinrichtung 66, 72 eine separate Bebildungssteuereinrichtung 73 zugeordnet. Es kann auch vorgesehen sein, daß den Bebilderungseinrichtungen 66, 72 eine gemeinsame, wahlweise zuschaltbare Bebildungssteuereinrichtung 73 zugeordnet ist, welche die Bebildung der Druckformen 5, 7, 9, 11 und die Bebildung der Druckformen 49, 51 steuert.

Ferner kann auch eine einzige Bebilderungseinrichtung 66 mit zugehöriger Bebildungssteuereinrichtung 73 zur nacheinander erfolgenden Bebildung der Druckeinrichtungen 6, 8, 10, 12 bzw. Druckformen 5, 7, 9, 11 eingesetzt werden.

In Fig. 3 ist dargestellt, daß die Eindruckeinrichtung 16 zur Bebildung außer Betrieb genommen ist, wozu der Druckformzylinder 58 und das Farbwerk 60, der Druckformzylinder 58 und der Gummituchzylinder 56 sowie der Gummituchzylinder 56 und Gegendruckzylinder 20 voneinander getrennt und abgestellt sind. Während in der Satellitendruckwerkseinheit 2 gedruckte vierfarbige Druckbilder eines ersten Teilauftrages auf der Vorderseite 42 des Druckbogens mit der zweiten Druckform 51 der zweiten Eindruckeinrichtung 18 Eindruckbilder eingedruckt werden, erfolgt eine Bebildung der ersten Druckform 49 der ersten Eindruckeinrichtung 16 für das Eindrucken eines anderen Eindruckbildes in vierfarbige Druckbilder eines zweiten Teilauftrages. Während des Druckens dieses zweiten Teilauftrages mit der ersten Druckform 49 kann eine Bebildung der zweiten Druckform 51 für einen dritten Teilauftrag erfolgen, wobei zuerst die gebrachte Druckform 51 durch eine neue bebildbare Druckform ersetzt wird, dann eine Bestrahlung mit der Bebilderungseinrichtung 62 und dieser nachfolgend eine eventuell erforderliche Reinigung der Druckform 51 mit der Reinigungsvorrichtung 62 erfolgen kann.

## Bezugszeichenliste

- 2 Satellitendruckwerkseinheit
- 4 Eindruckwerkseinheit
- 5, 7, 9, 11 Druckformen
- 6, 8, 10, 12 Druckeinrichtung
- 14, 20 Gegendruckzylinder
- 16 erste Eindruckeinrichtung
- 18 zweite Eindruckeinrichtung
- 22 erste Übergabekomme
- 24 Transfertrommel
- 26 zweite Übergabekomme
- 28 Bogenanleger
- 30 Druckbogen
- 31 Anlagestapel
- 32 Bogenausleger
- 33 Fundament
- 34 Auslagestapel
- 36 Rollen
- 37 Feststellelement

- 38 Laufschiene
- 40, 42 Bogenvorderseite
- 44 Bogenrückseite
- 46 Richtung
- 5 48 Trennstelle
- 49 erste Druckform
- 50, 56 Gummituchzylinder
- 51 zweite Druckform
- 52, 58 Druckformzylinder
- 10 54, 60 Farbwerk
- 62 Reinigungseinrichtung
- 64 Zustellbewegung
- 68 Achse
- 70 Schwenkarm
- 15 71 Zentrale Steuereinrichtung
- 72 Bebilderungseinrichtung
- 73 Bebildungssteuereinrichtung
- 74 Schwenkbewegung
- 76 Bewegung
- 20 78 Verbindungssegment
- 80 Bogenoffset-Rotationsdruckmaschine
- 82 erstes Druckwerk
- 84 zweites Druckwerk
- 86 Bogenanleger
- 25 88 Bogenübergabeeinrichtung
- 90 Bogenausleger
- 92, 98 Druckformzylinder
- 94, 100 Gummituchzylinder
- 96, 102 Gegendruckzylinder
- 30 104 erste Druckform
- 106 erste Bebilderungseinrichtung
- 108 erste Reinigungseinrichtung
- 110 zweite Druckform
- 112 zweite Bebilderungseinrichtung
- 35 114 zweite Reinigungseinrichtung
- 116 Bebildungssteuereinrichtung
- 118 zentrale Steuereinrichtung
- 120, 124 Positionierung der Bebilderungseinrichtung
- 122, 126 Positionierung der Reinigungseinrichtung
- 40 128 Druckbogen
- 130 Datenspeichermedium
- 132 Druckfolienvorschub
- 134 erster Wickel
- 136 zweiter Wickel
- 138 Bedienpunkt
- 45 140, 142, 144, 146, 148, 150, 152, 154, 156, 158, 160, 161 Programmstufen
- a, b, c Positionen

50

## Patentansprüche

1. Verfahren zum Betrieb einer Rotationsdruckmaschine mit mindestens zwei in der Druckmaschine bebilderbaren Druckformen, mit denen nach einer einmaligen Bebildung mehrere Drucke durchführbar sind dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Druckform (51, 110) während des Druckens mit der ersten Druckform (49, 104) bebildert wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Einsatz der ersten Druckform (49, 104) und der zweiten Druckform (51, 110) zum Drucken ein fliegender Wechsel der Druckformen (49, 51; 104; 110) erfolgt.
3. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Bebildung der Druckformen (49, 51; 104, 110) durch örtliche Bestrahlung erfolgt.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeich-

net, daß die Druckformen (49, 51; 104, 110) nach der Bestrahlung durch einen Reinigungsvorgang von Bebilderungsrückständen gereinigt werden.

5. Vorrichtung mit mindestens zwei in einer Druckmaschine bebilderbaren Druckformen, mit denen nach einer einmaligen Bebildung mehrere Drucke durchführbar sind, zur Durchführung des Verfahrens nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, in einer Rotationsdruckmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß der ersten Druckform (104) eine erste Bebilderungseinrichtung (106) und der zweiten Druckform (110) eine zweite Bebilderungseinrichtung (112) zugeordnet ist.  
10

6. Vorrichtung mit mindestens zwei in einer Druckmaschine bebilderbaren Druckformen, mit denen nach einer einmaligen Bebildung mehrere Drucke durchführbar sind, zur Durchführung des Verfahrens nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, in einer Rotationsdruckmaschine dadurch gekennzeichnet, daß der ersten Druckform (49) und der zweiten Druckform (51) eine einzige gemeinsame Bebilderungseinrichtung (72) zugeordnet ist.  
15

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die gemeinsame Bebilderungseinrichtung (72) zur Bebildung der ersten Druckform (49) in eine erste Position a und zur Bebildung der zweiten Druckform (51) in eine zweite Position b verstellbar ist.  
20

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die gemeinsame Bebilderungseinrichtung (72) in die erste Position a und die zweite Position b schwenkbar ist.  
25

9. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 5 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Rotationsdruckmaschine (80) als eine Mehrfarbenbogenoffsetdruckmaschine ausgebildet ist.  
30

10. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 5 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Druckform (49) einer ersten Eindruckeinrichtung (16) und die zweite Druckform (51) einer zweiten Eindruckeinrichtung (18) zugehörig ist.  
35

11. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 5 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Bebilderungseinrichtung (72, 106, 112) einen Laserschreibkopf umfaßt.  
40

12. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß den Bebilderungseinrichtungen (106, 112) eine gemeinsame Bebildерungssteuereinrichtung (116) zugeordnet ist.  
45

13. Druckmaschine mit einer Vorrichtung gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 5 bis 12.  
50

---

Hierzu 3 Seite(n) Zeichnungen

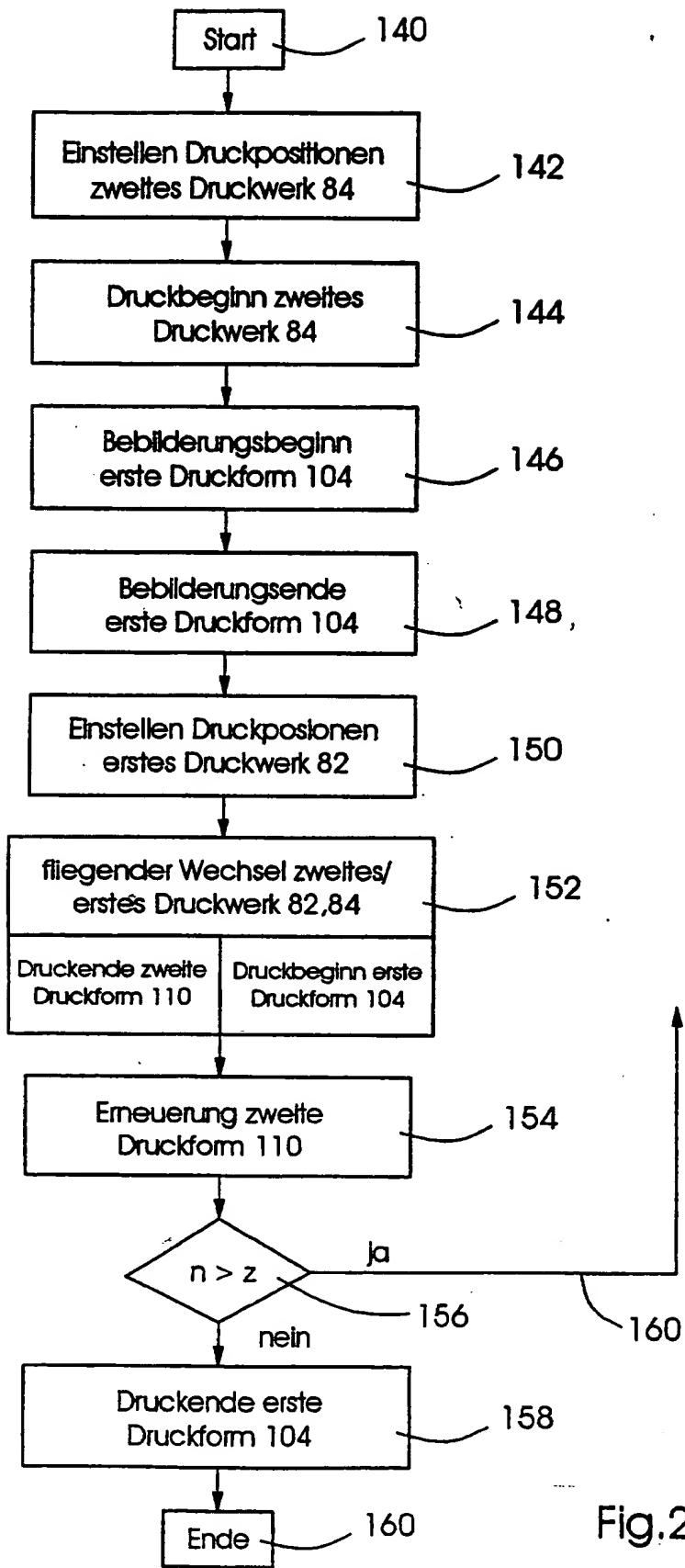
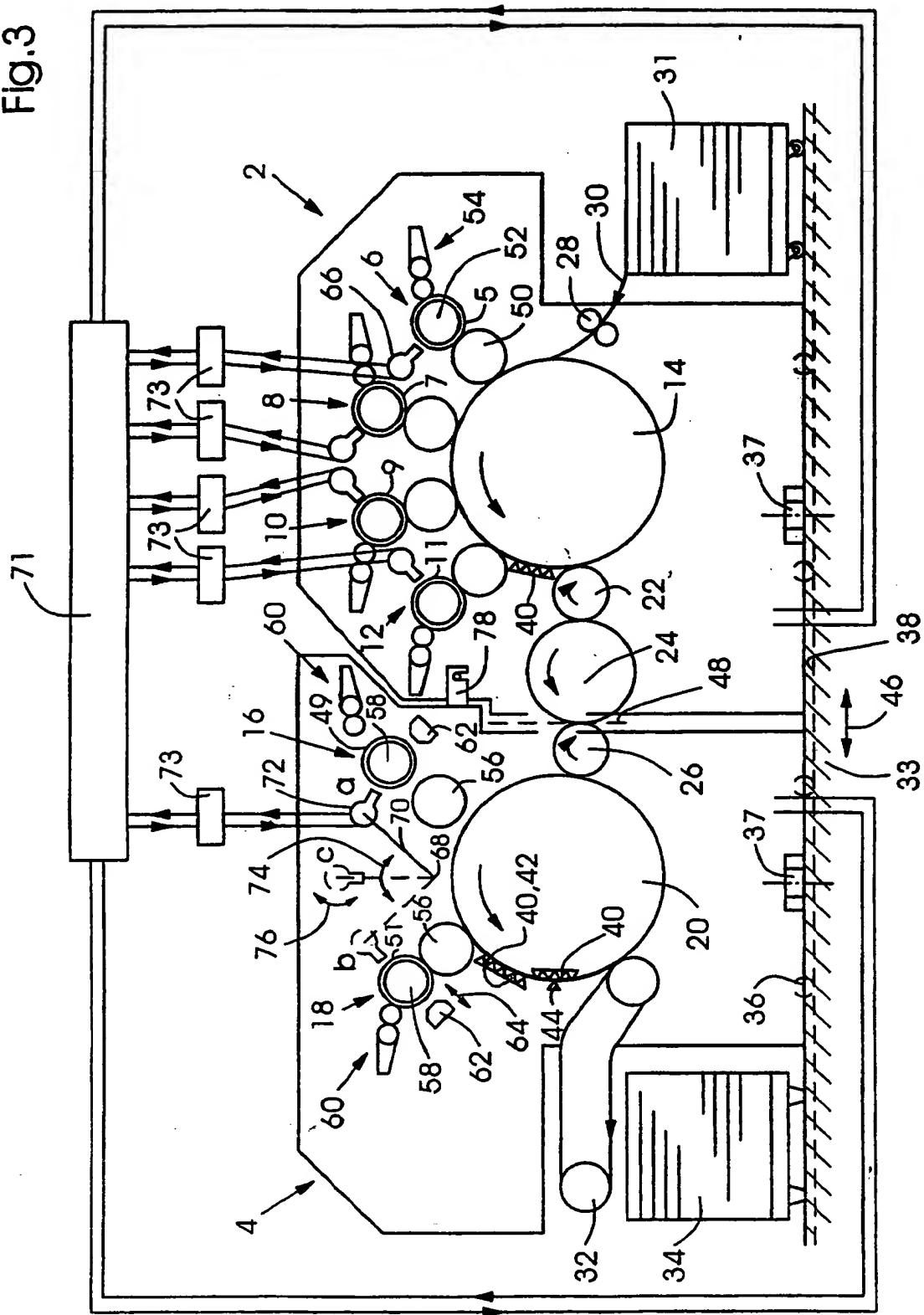


Fig.2

୩



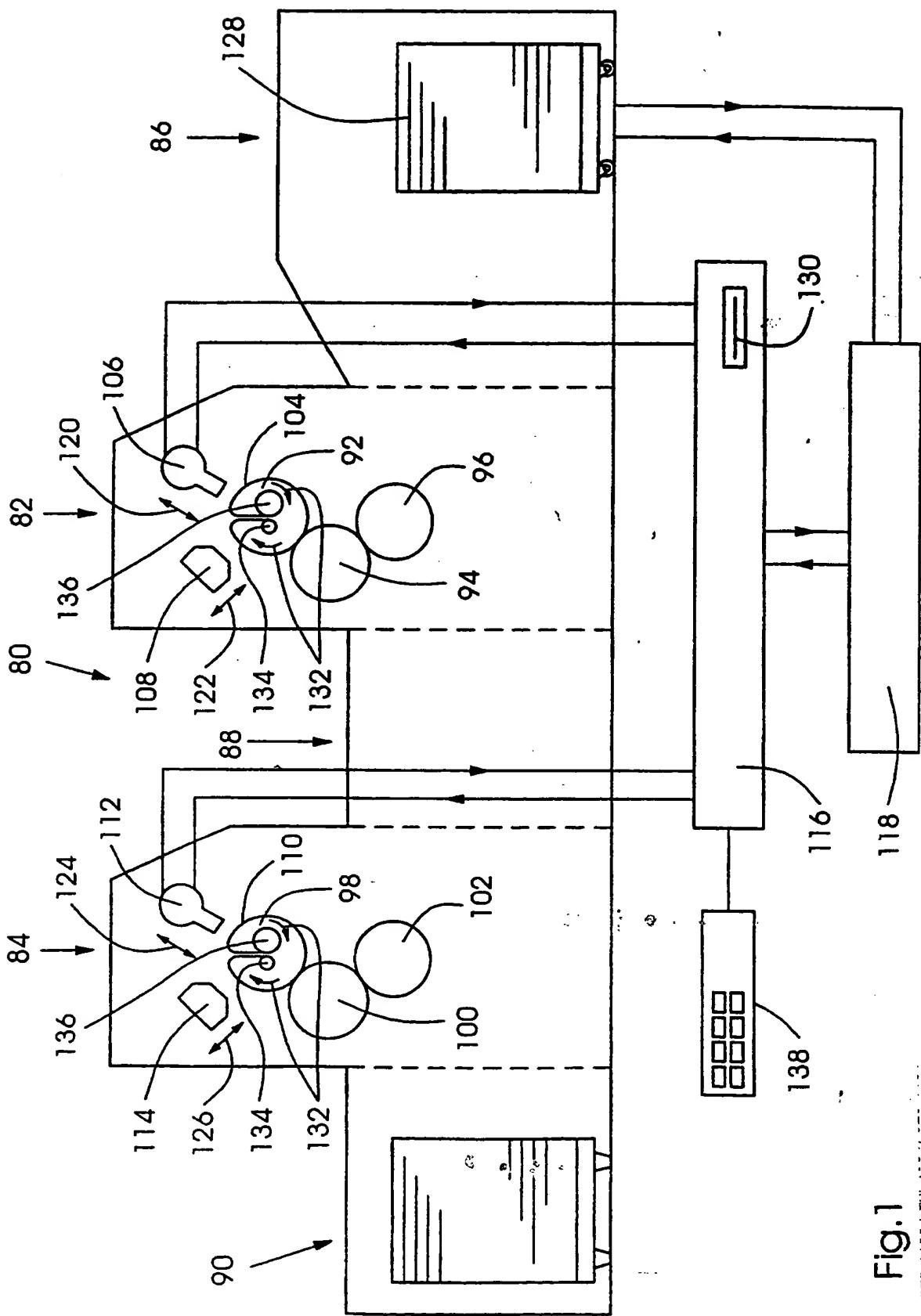


Fig. 1

902 014

Docket # A-2569

Applic. # 09/688,462

Applicant: Schmidt

Lerner and Greenberg, P.A.

Post Office Box 2480

Hollywood, FL 33022-2480

Tel: (954) 925-1100 Fax: (954) 925-1101